

Notice d'entretien

TOUR "MENTOR" "320 C"

PREAMBULE : La mise en service d'un tour est actuellement une opération relativement simple, sur laquelle il nous semble inutile de nous étendre.

Nous insistons toutefois sur la nécessité qu'il y a de prendre connaissance des plans de détail que nous joignons à cette notice sommaire. Nous avons pensé, en effet, qu'il était beaucoup plus utile pour le mécanicien d'avoir sous la main des plans détaillés des éléments constitutifs de sa machine qu'une littérature qu'il n'a généralement pas le temps de lire.

Néanmoins, certaines opérations préliminaires sont indispensables et nous les résumons ci-après :

1° Mise de niveau : Il tombe sous le sens commun que la précision de la machine peut être obtenue que si la machine est parfaitement de niveau. A ce sujet, nous vous rappelons que l'utilisation d'un niveau de précision est indispensable pour obtenir un niveling longitudinal et transversal absolument parfait.

Le niveling se fera à l'aide de vérins dont sont pourvus les pieds, et en agissant sur les boulons de scellement.

2° Scellement : La stabilité de notre machine et son poids relativement réduit (900 ou 950 Kgs) ne nécessitent pas des fondations importantes. Un bon ciment de 10 à 12 cms d'épaisseur suffit à la condition essentielle que ce ciment soit posé sur un sol bien tassé. Le scellement doit se faire avec interposition si possible entre le ciment et la machine d'une plaque de liège ou de caoutchouc toile sur laquelle il y a lieu de serrer fortement pour assurer une bonne tenue de la machine et éviter les vibrations.

3 Branchement électrique : Le branchement électrique de la machine se fait directement à la plaque à bornes située à côté du coffret contacteur sur le chassis d'équipement incorporé; placé à l'avant du pied gauche. Passer le fil par l'ouverture qui se trouve à l'arrière de ce pied.

Pour déterminer le bon sens de rotation du tour, nous vous précisons que la broche de celui-ci doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour un observateur qui regarde du côté de la contrepointe et ce, lorsqu'on appuie sur le bouton avant.

4 Graissage : La machine est entièrement graissée sous pression en ce qui concerne la poupée et la boîte d'avances.

Une pompe à engrenages commune à la Poupée et à la Boîte d'Avances assure la lubrification par un distributeur situé à la partie supérieure de la poupée qui alimente en huile les différents organes en mouvement ainsi que les roulements.

Le niveau doit-être vérifié de façon à ce que l'huile affleure entre le tiers et la moitié de celui-ci.

ATTENTION !!! Le viseur qui se trouve à la partie supérieure de la poupée ne donne pas un niveau mais assure simplement un contrôle visuel de la circulation d'huile. Au cas où ce viseur ne contiendrait pas d'huile, il y aurait lieu de démonter le couvercle de poupée pour s'assurer du bon fonctionnement de la distribution.

5 Tablier : Le graissage du tablier se fait par barbotage et non par pression.

.../...

.../...

Le remplissage du tablier se fait en dévissant une vis qui se trouve sur le trainard et en versant de l'huile jusqu'à ce que le viseur indique le tiers ou la moitié de sa surface.

6° Qualité d'huile : Le bon graissage de la machine dépend de la qualité d'huile que nous vous recommandons de soigner tout particulièrement.

Nous utilisons couramment, et nous vous recommandons, l'HUILE STAP 320 des Produits Houghton dont la viscosité est de 6° E. à 50° C. Nous insistons particulièrement pour que les caractéristiques de cette huile soient respectées, condition essentielle du bon fonctionnement de la boîte de vitesses, d'avances et autres organes en mouvement.

7° Rodage et vidange : Nos Tours étant ajustés d'une façon particulièrement serrée, il est absolument indispensable d'avoir la patience d'effectuer un rodage minutieux de la machine, et notamment aux grandes vitesses : 2.000 et 2.500 Tours.

Pendant cette période de rodage qui doit durer environ 200/250 heures, il est recommandé de procéder à des vidanges toutes les 50 heures pendant cette période. Au delà de 200 à 250 Heures une vidange toutes les 100 Heures sera nécessaire pendant les 2 ou 3 mois. Par la suite une vidange tous les mois est suffisante.

Ceci dépend surtout de l'état d'entretien de la machine, propriété des Ateliers, etc....

8° Graissages divers : La machine comporte différents petits graisseurs pour les chariots, glissières, etc... La burette fournie avec la machine doit être utilisée tous les jours pour ce graissage, condition essentielle du parfait entretien de la machine.

La vidange de la poupée, de la boîte d'avances, s'effectue par un bouchon situé à l'arrière du tour, auquel on a accès facilement en démontant la porte à persienne qui se trouve à l'arrière du côté poupée.

9° Equipement électrique : Le schéma électrique de la machine est simple. Le réglage du contacteur est indiqué dans la notice qui est jointe à cet accessoire.

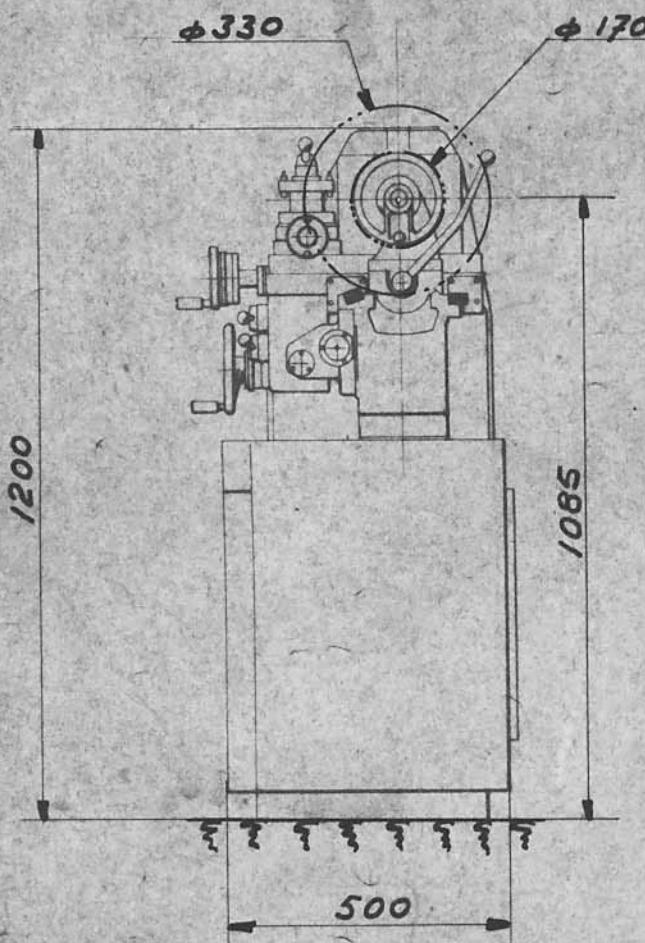
10° Tension des courroies : Le moteur étant fixé sur une plaque basculante la tension des courroies s'obtient facilement en serrant ou desserrant l'écrou à la demande.

Nous conseillons une tension ferme et non excessive qui fatiguerait les roulements et provoquerait l'usure prématuée des roulements de la poulie de commande.

11° Plans et schémas : Comme indiqué au début de cette notice, nous avons cru intéressant, et même indispensable de joindre le maximum de vues en coupe des éléments constitutifs de notre machine.

NOTA : Indépendamment de ces premiers renseignements, nos Services Techniques et Bureau d'Etudes, sont à votre disposition pour tout renseignement complémentaire qui pourrait être nécessaire.

-:-:-:-:-:-:-:-:-:-:-:-



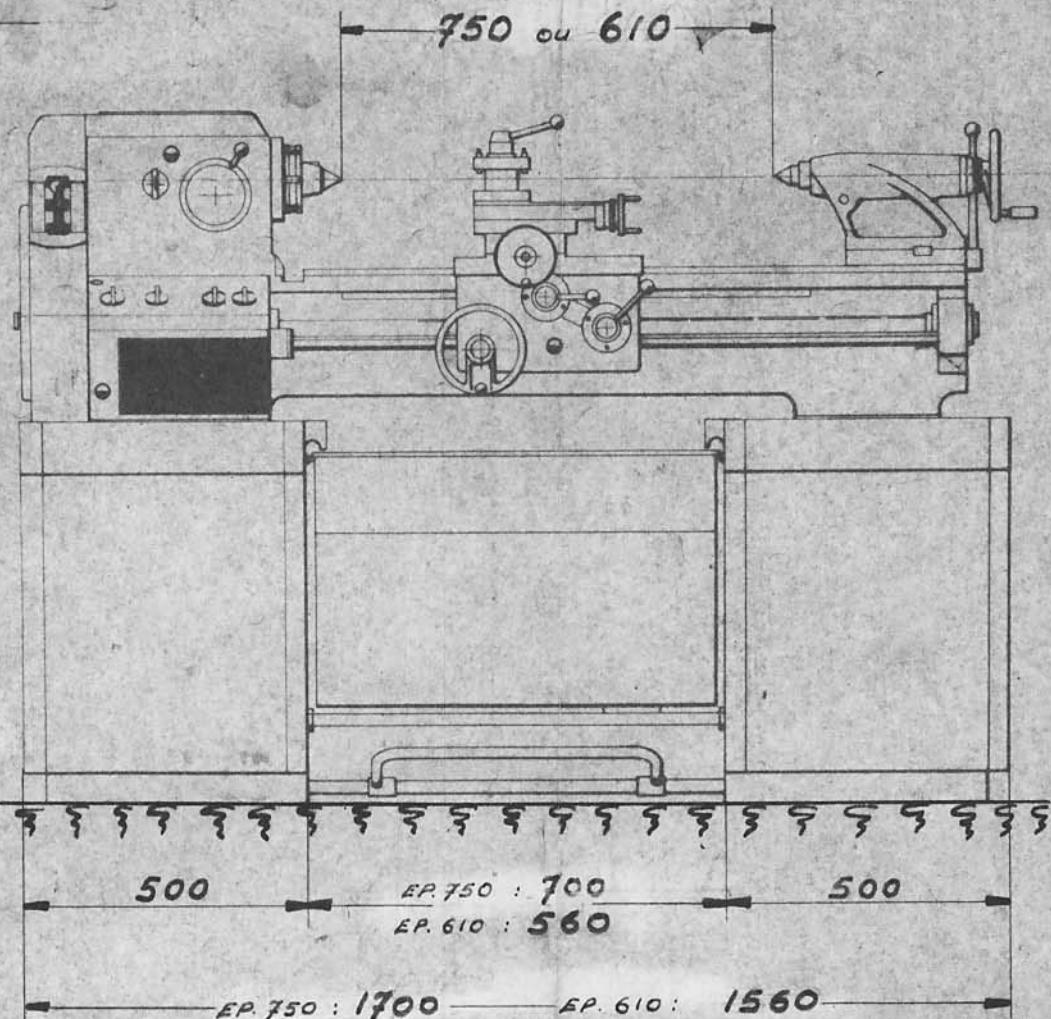
Hauteur de pointe: 160

Entre-pointes: 750 ou 610

Alesage broche: 36

Diamètre admis au dessus du banc: 330

Diamètre admis au dessus du chariot: 170



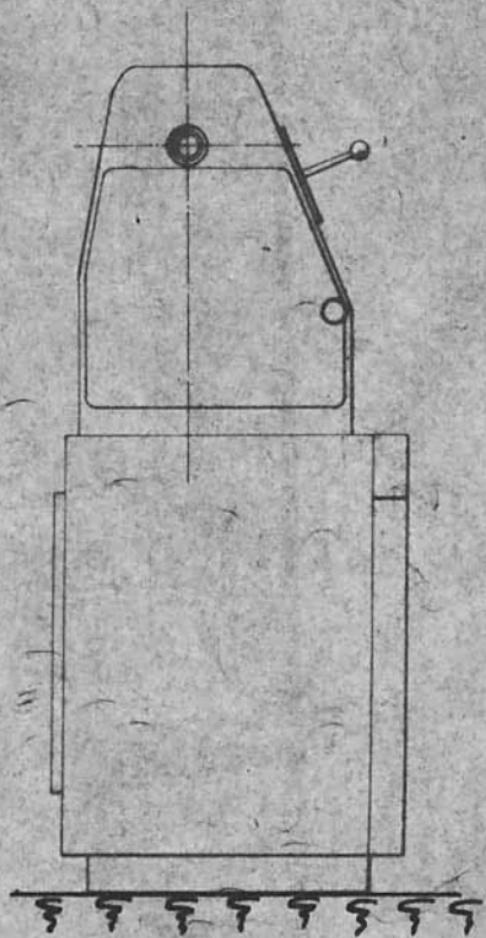
Valeur des vitesses: 40 à 2000 - 50 à 2500

Nombre de vitesses: 12

Valeur des pas: 0,625 à 4

Valeur des avances long.^{al}: 1/10^e des pas

Valeur des avances trans-^{ol}: 1/20 des pas



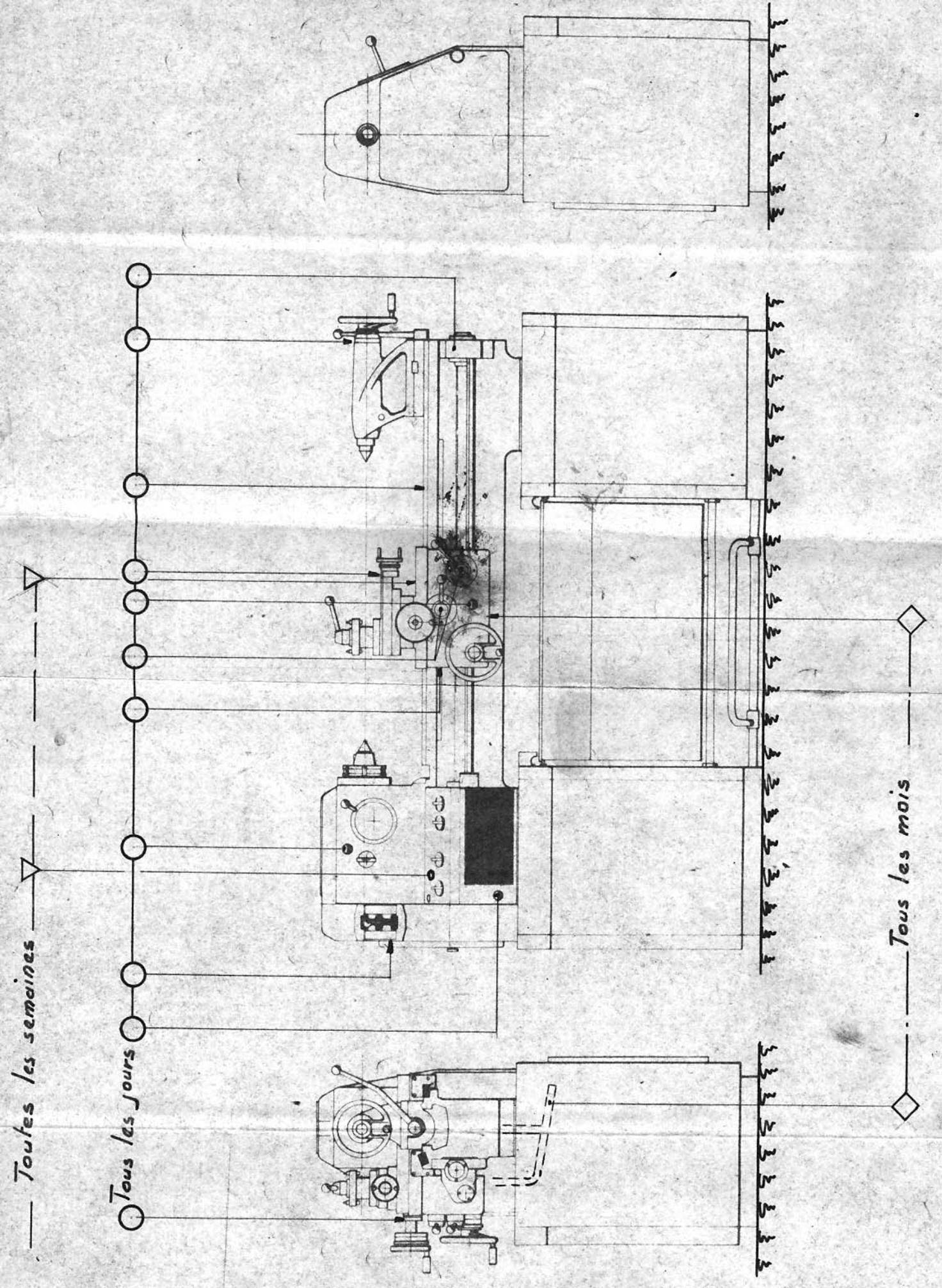
Cone morse de la broche : CM5

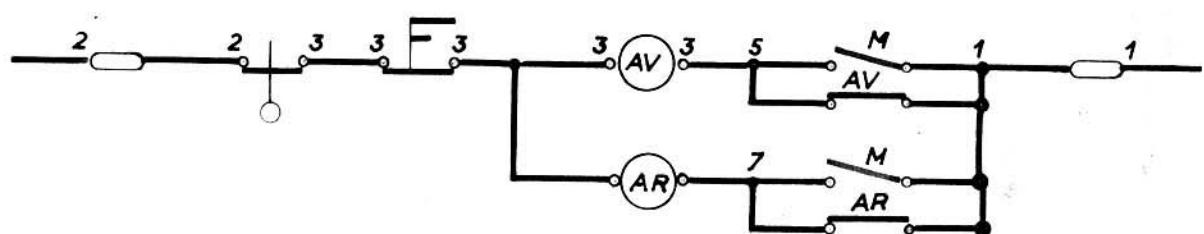
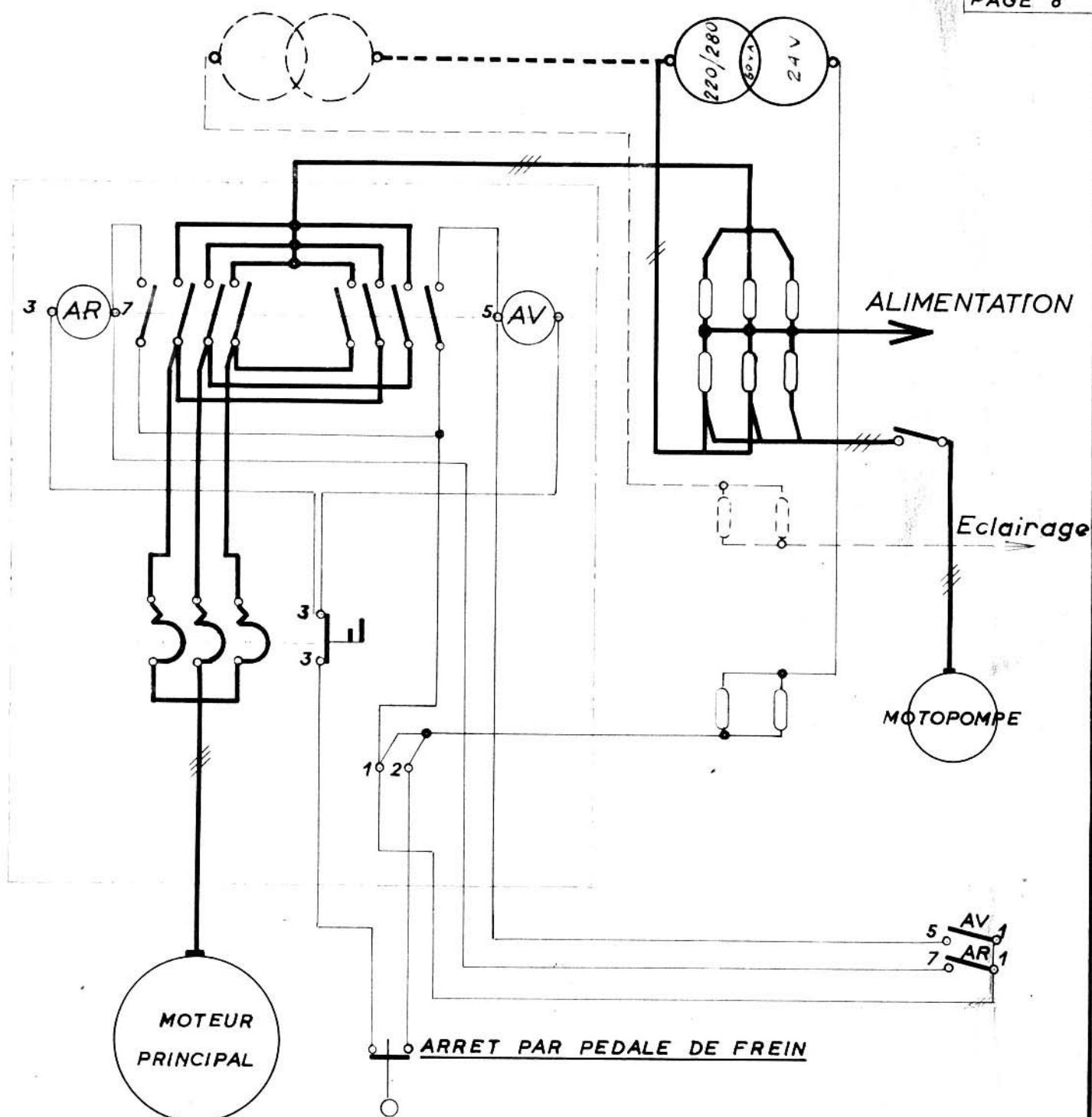
Cone morse de la contrepointe : CM4

Course utile de la contrepointe : 120

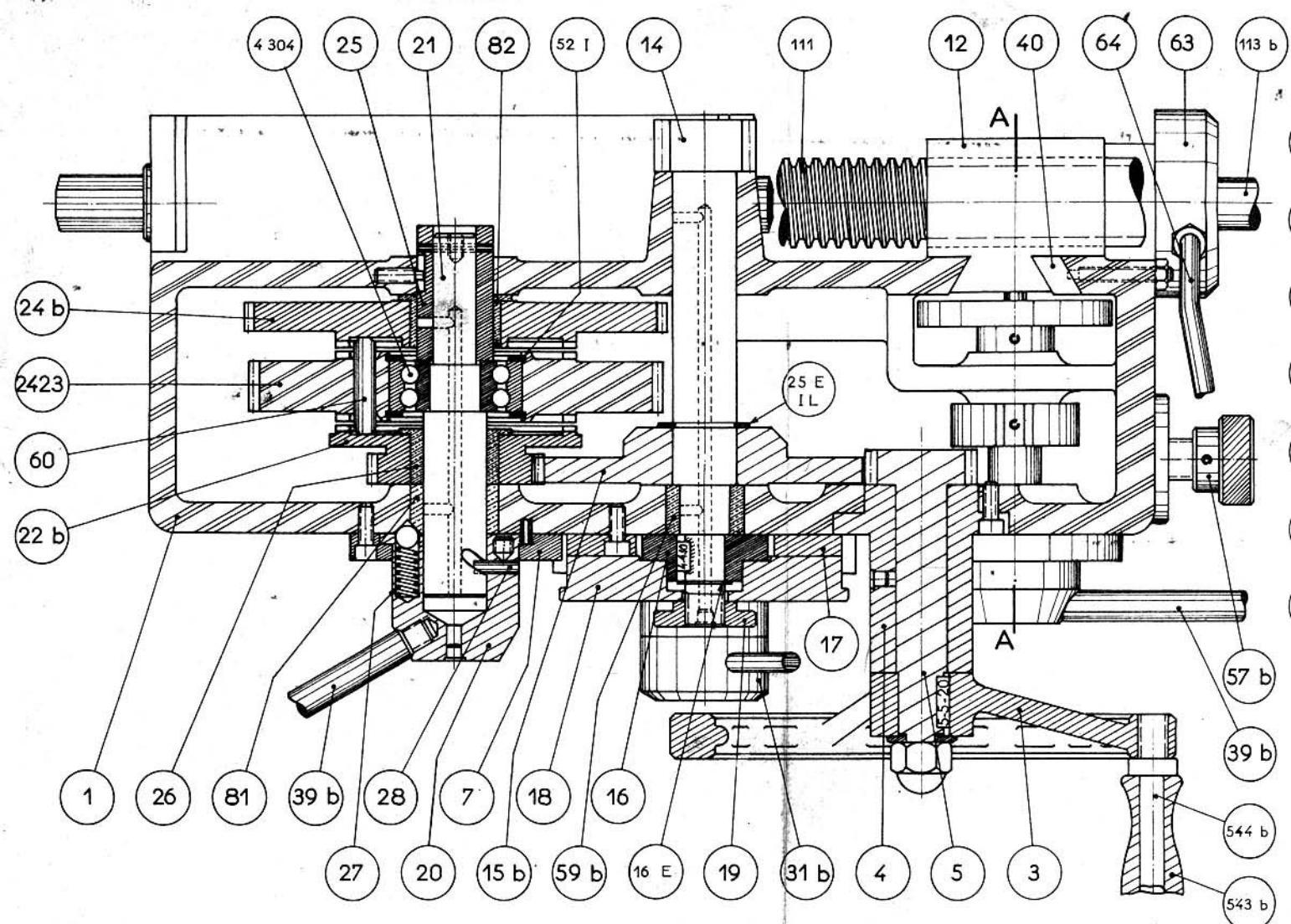
Pas de la vis mère : 6

Section maxi d'outils : 18

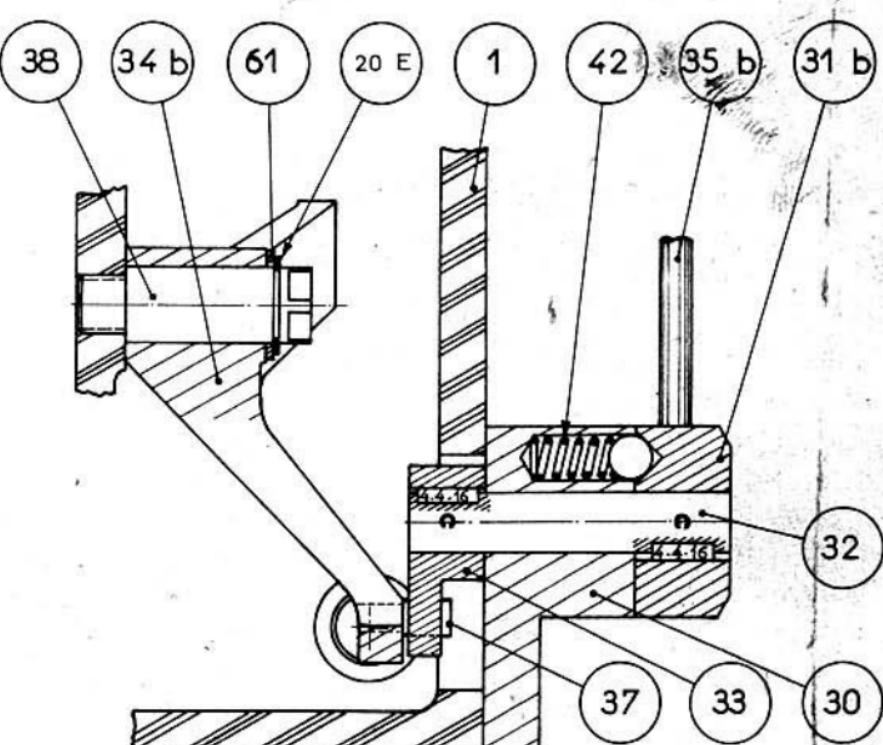
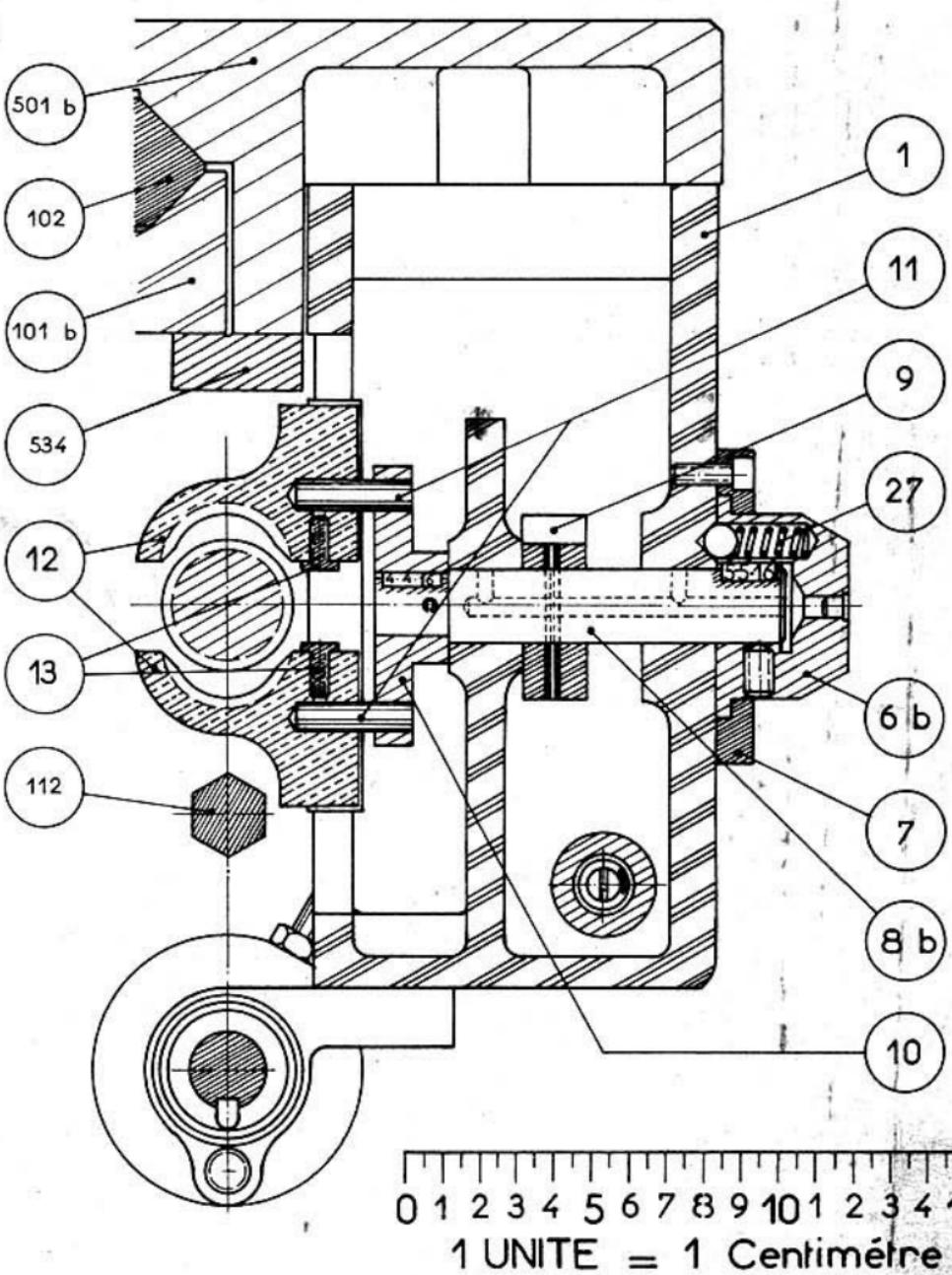




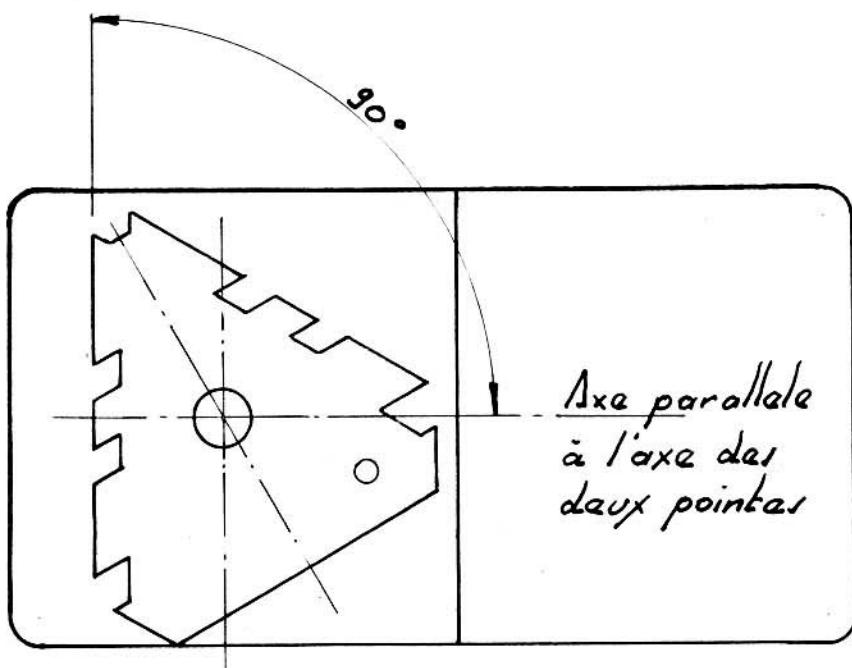
SCHEMA DEVELOPPE DES COMMANDES



Coupe A



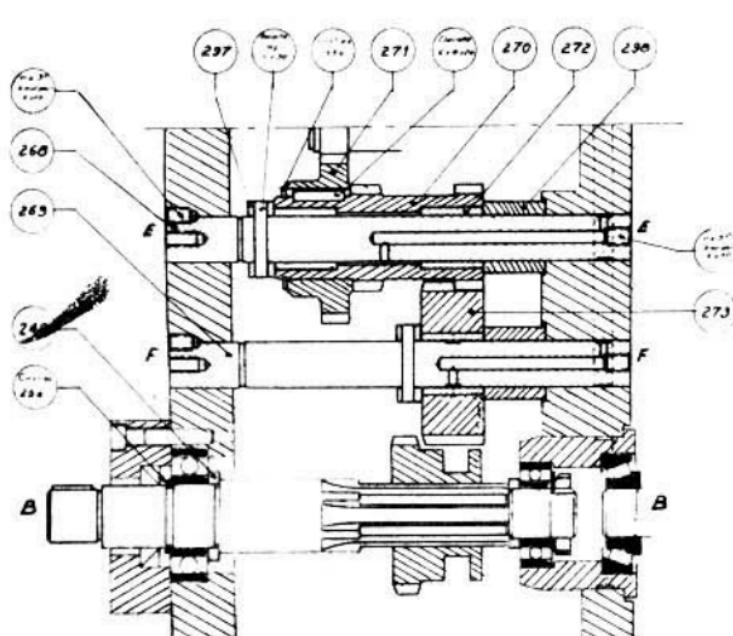
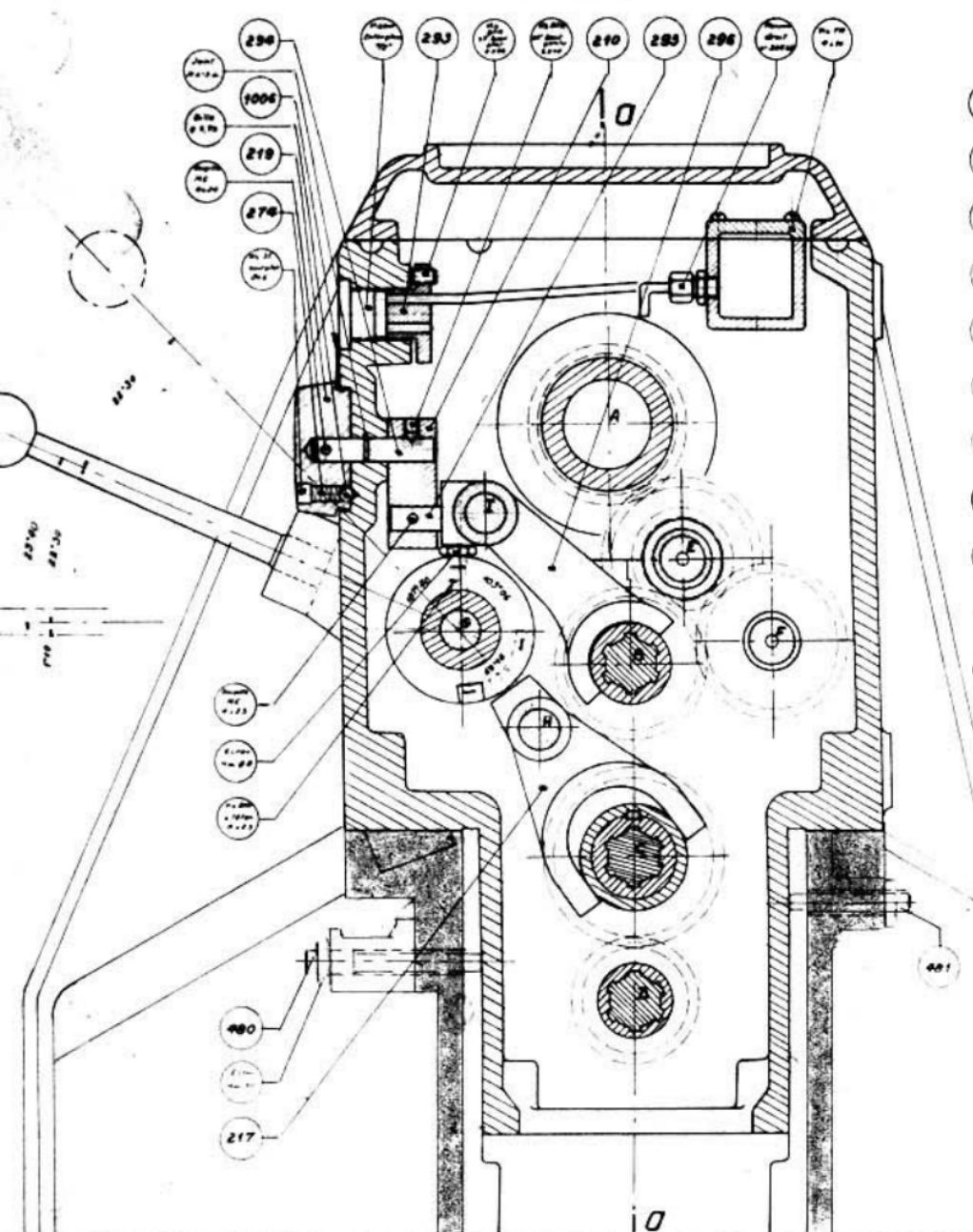
TABLIER T-170



M O N T A G E .-

- 1°) Tourner une bague \varnothing 40/45 épaisseur 15 -
- 2°) Placer cette bague dans le logement de la tourelle -
- 3°) Placer la tourelle comme indiqué sur le dessin -
- 4°) Goupiller (\varnothing 8) -

COUPE : b

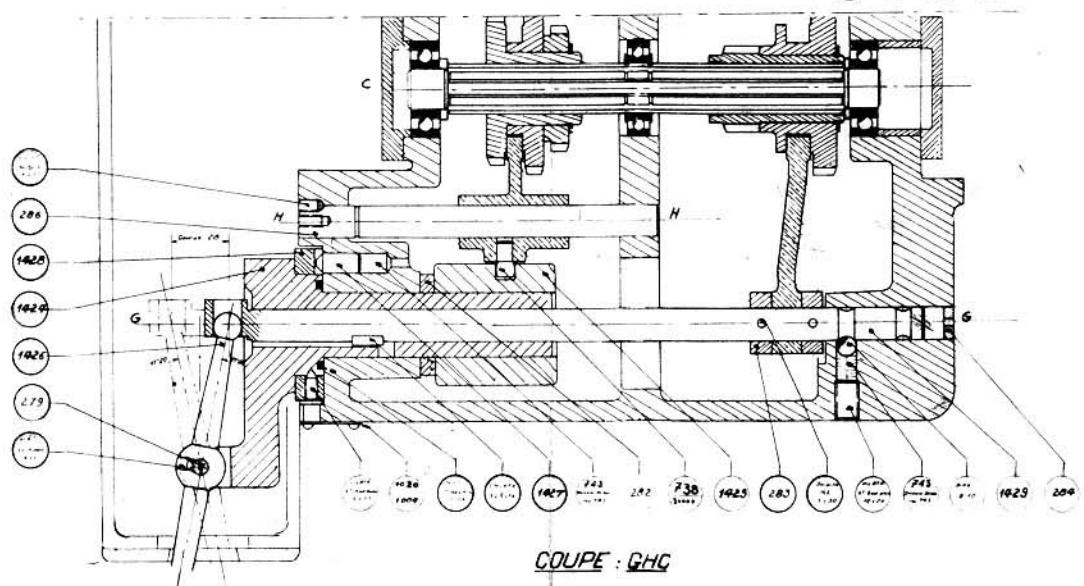
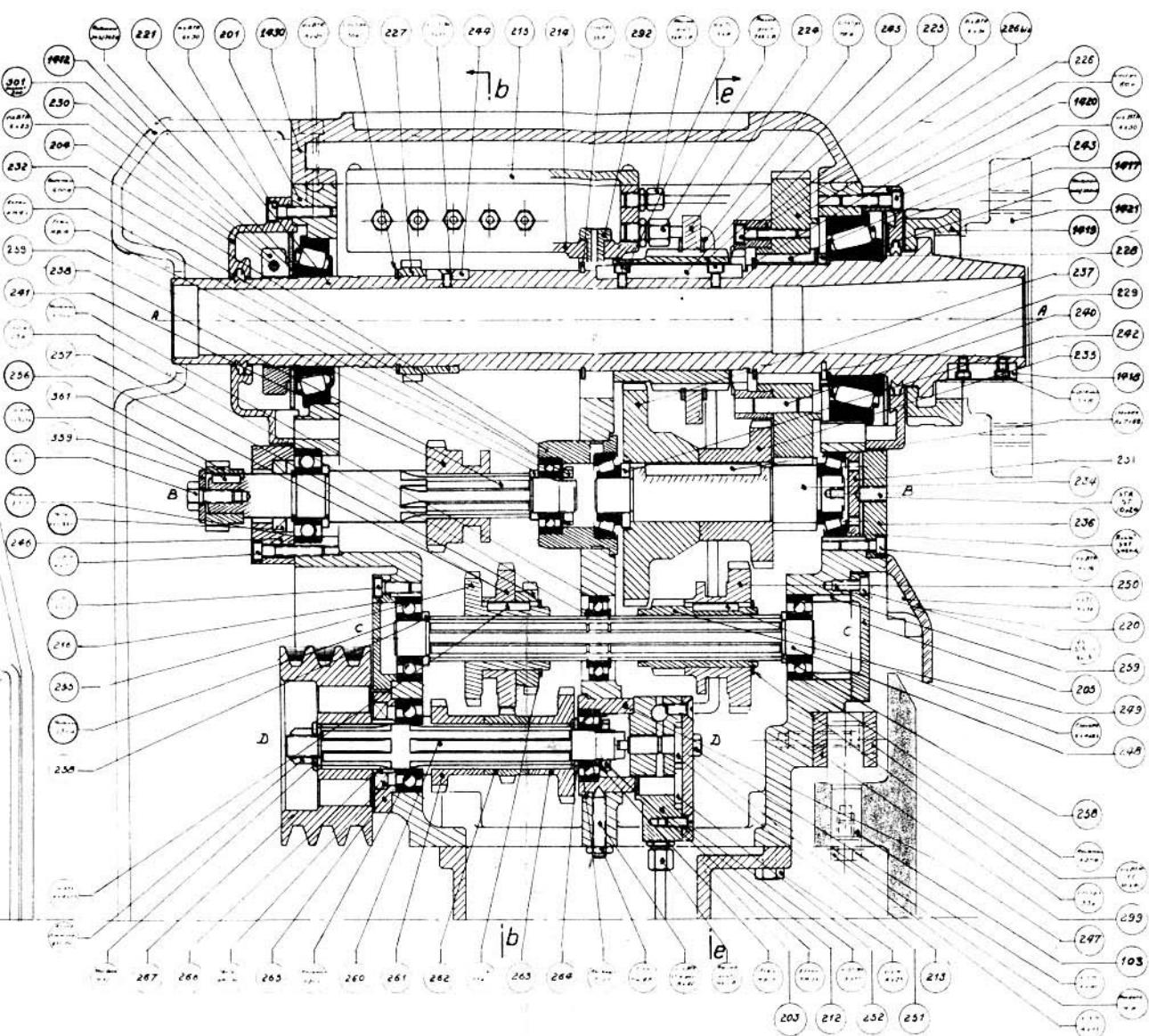


COUPE : EFE

EE

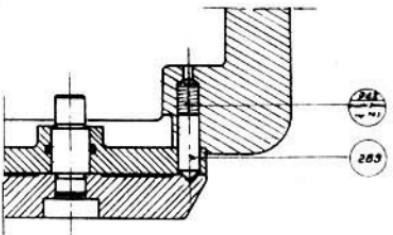
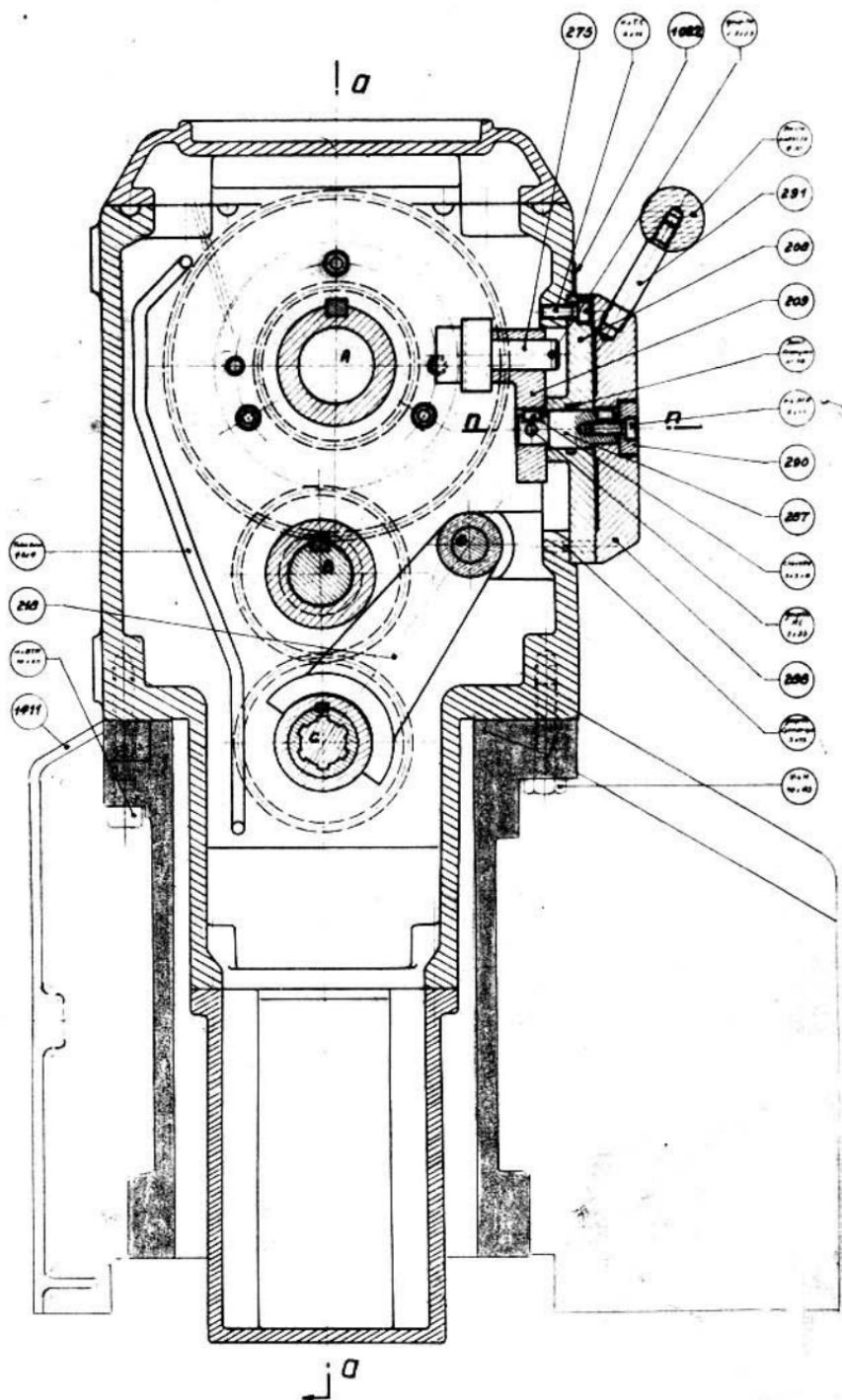
TOUR
MENTORC"

COUPE: a

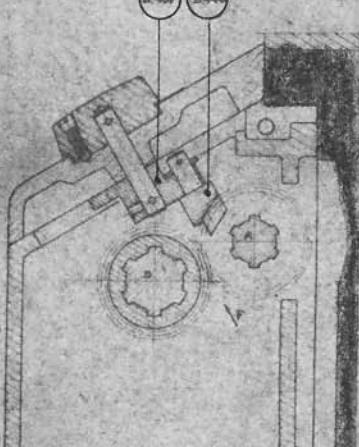
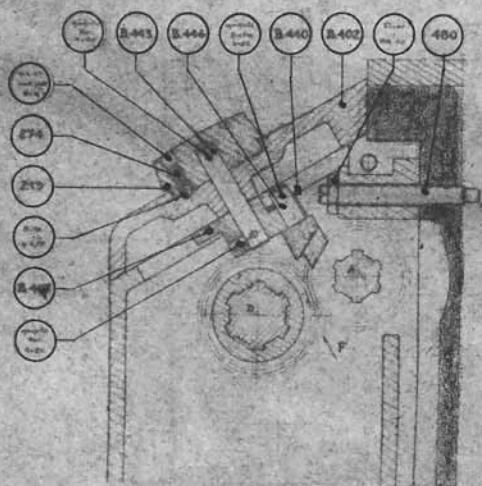
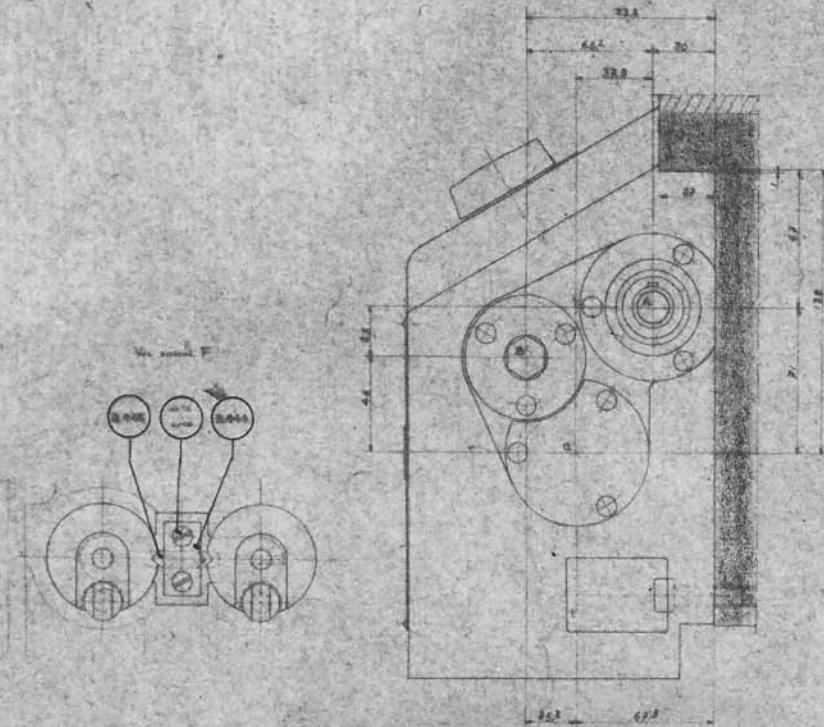


COUPE: GHG

COUPE : e

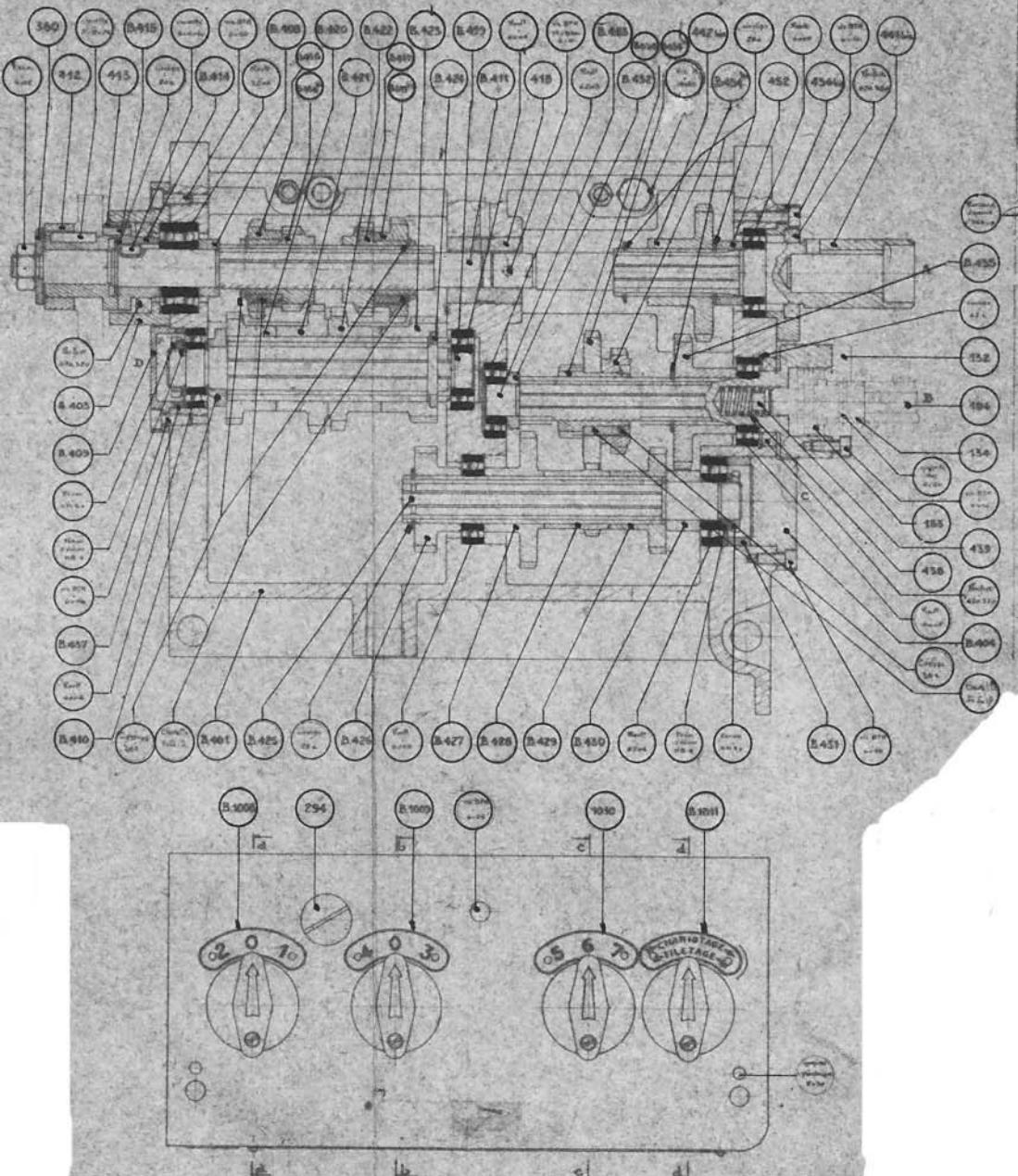


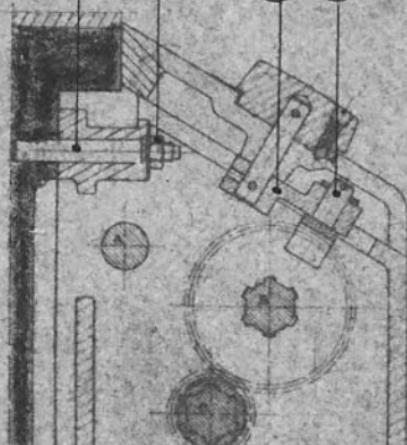
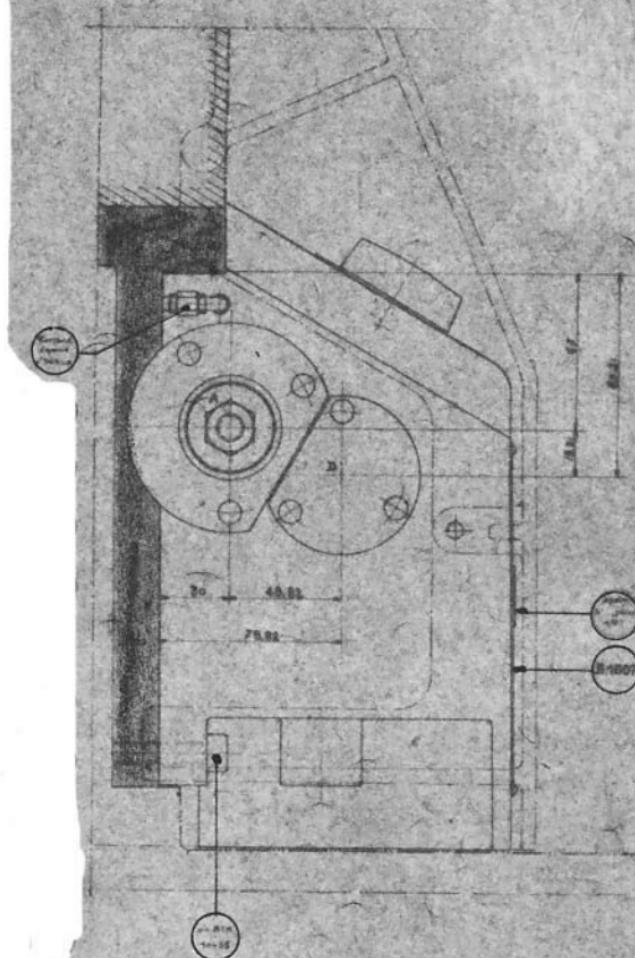
SECTION: D

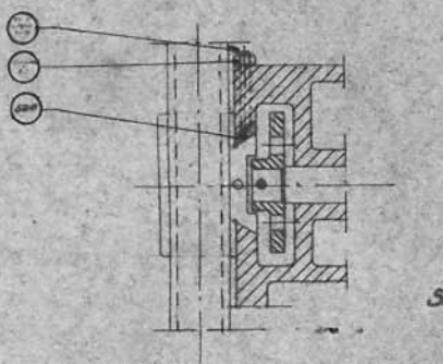
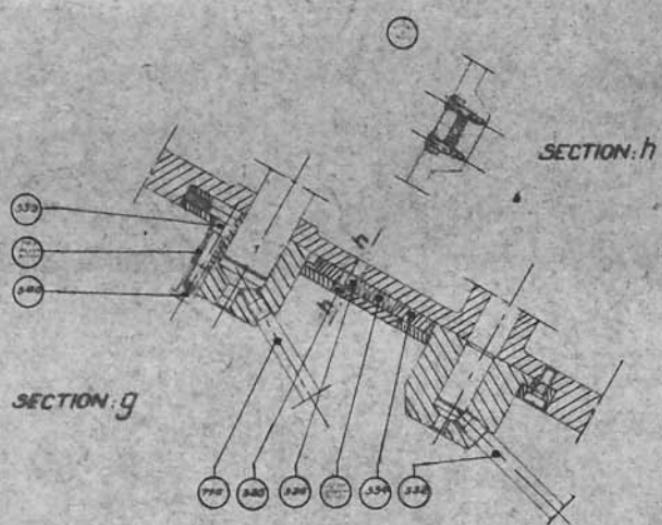
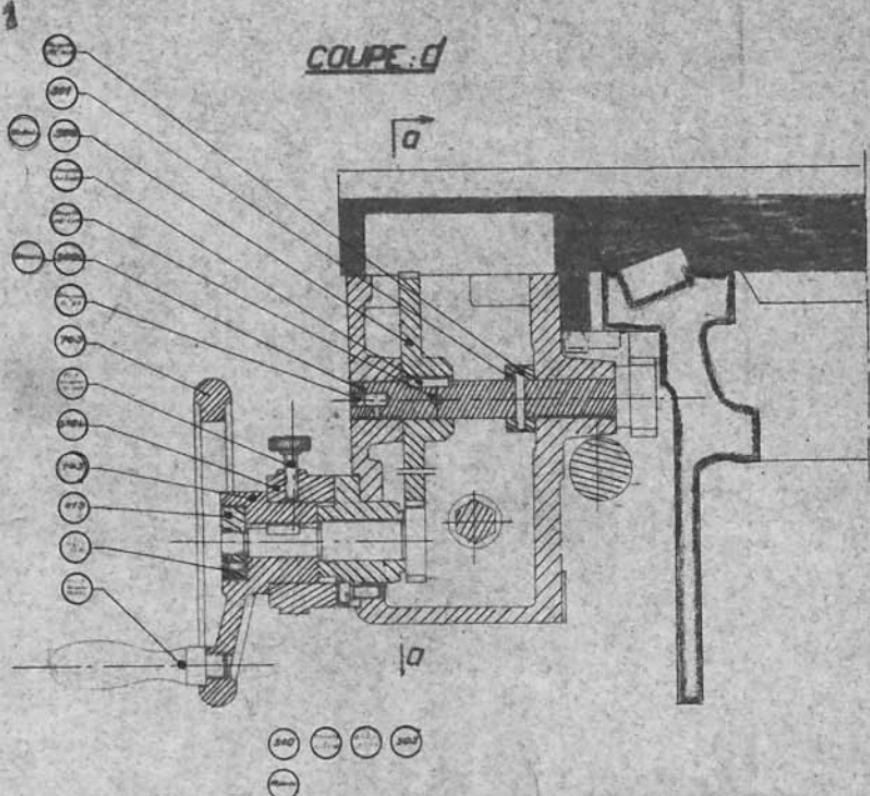


TOUR
MENTOR "C"

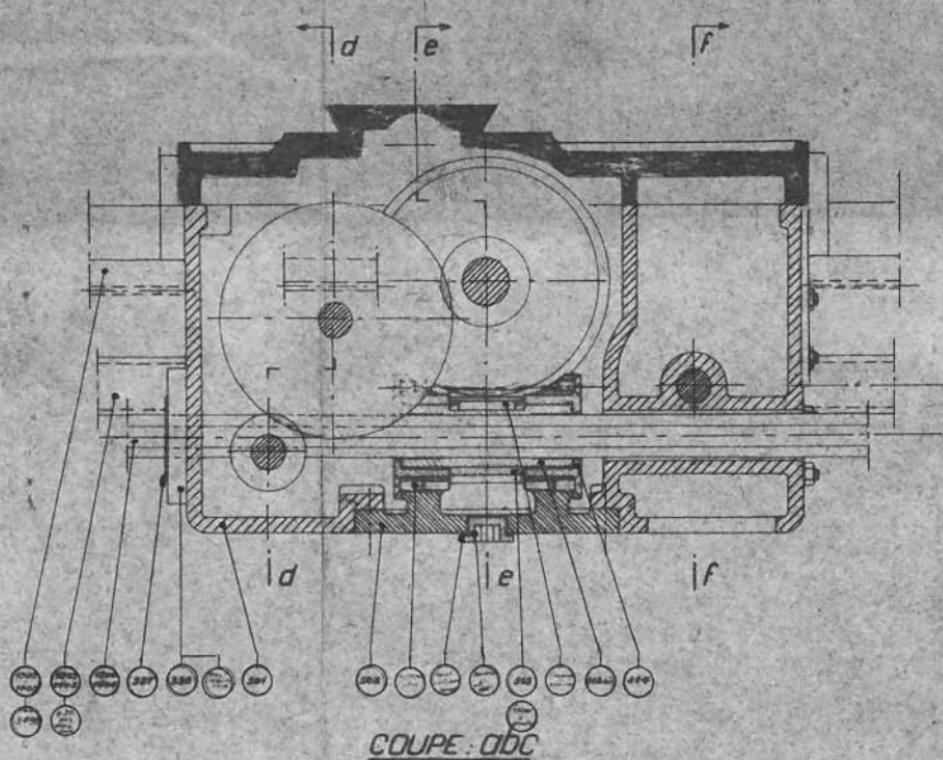
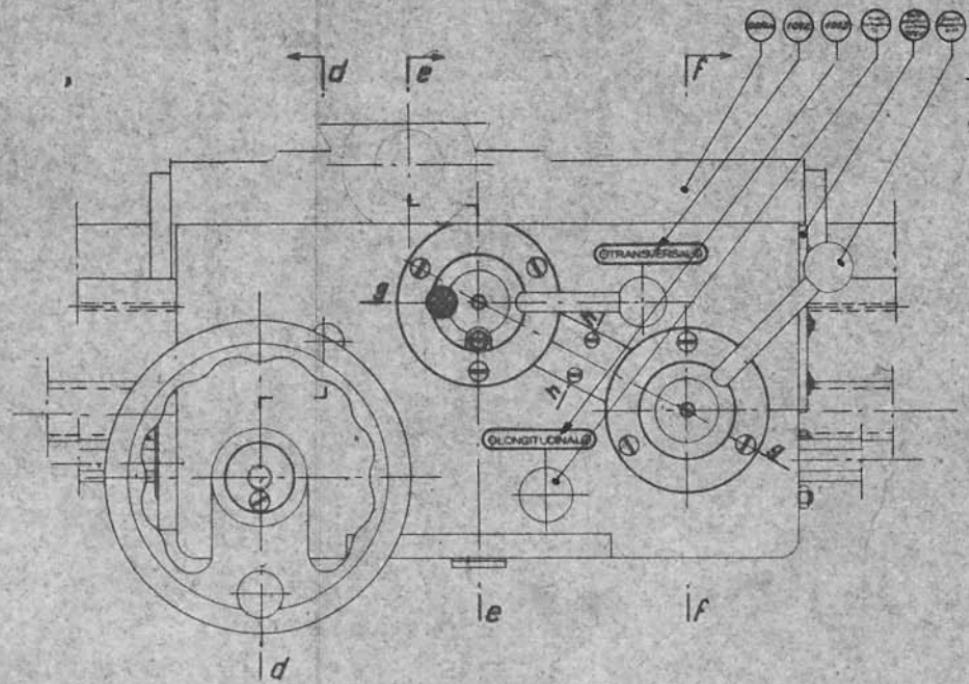
Non-Jewell-type ABCD





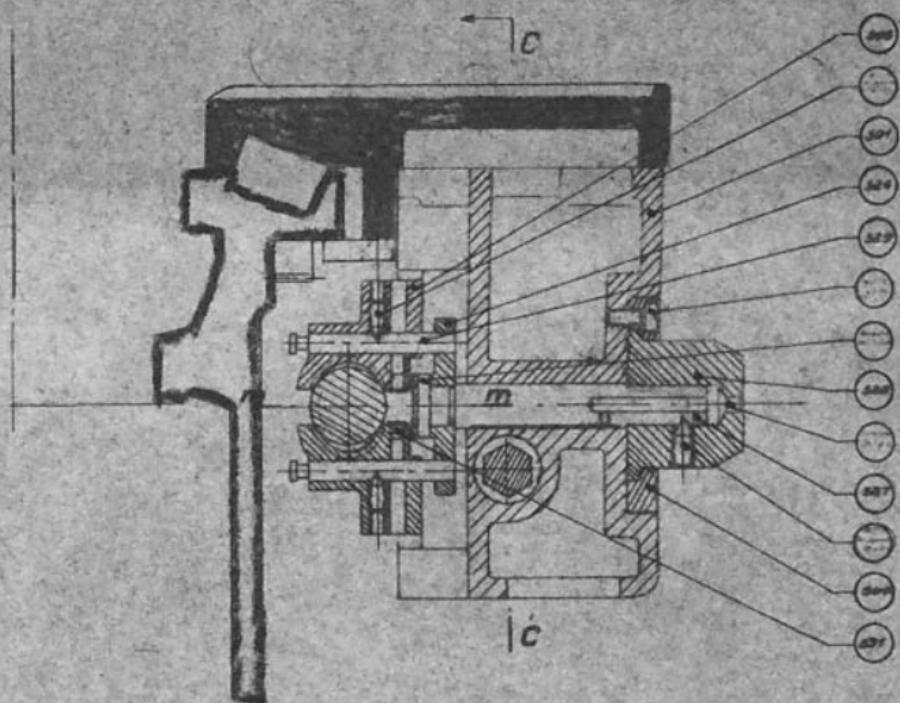
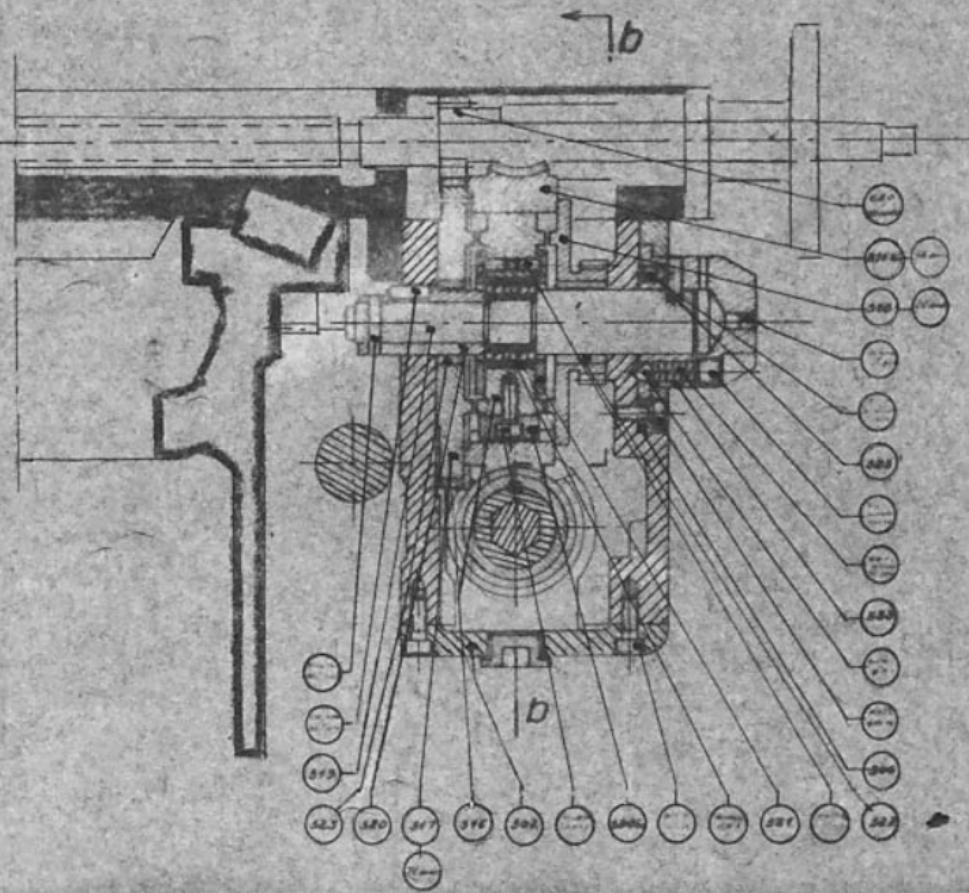


TOUR MENTOR "C"



COUPE : DDC

COUPE: E



COUPE: F

COUPE e

321
322

7/3

602 603 604

320

Ré de la broche

Serru
Modèle 631
Gouille
Vx 57A
8-20

607 619 617 606

620 625 629 320

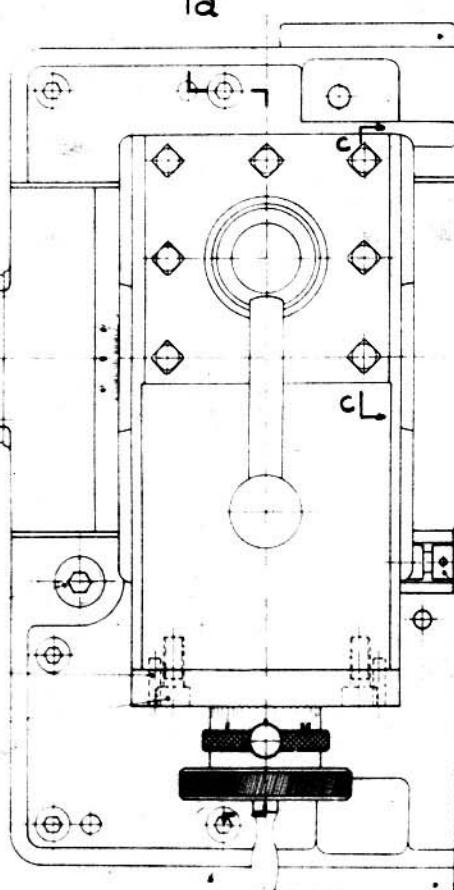
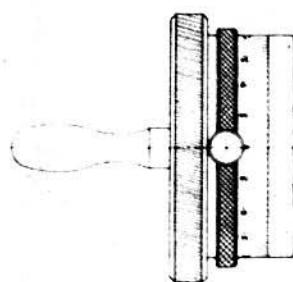
615 614 601

605

a

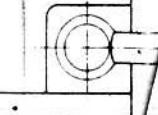
613
611

a



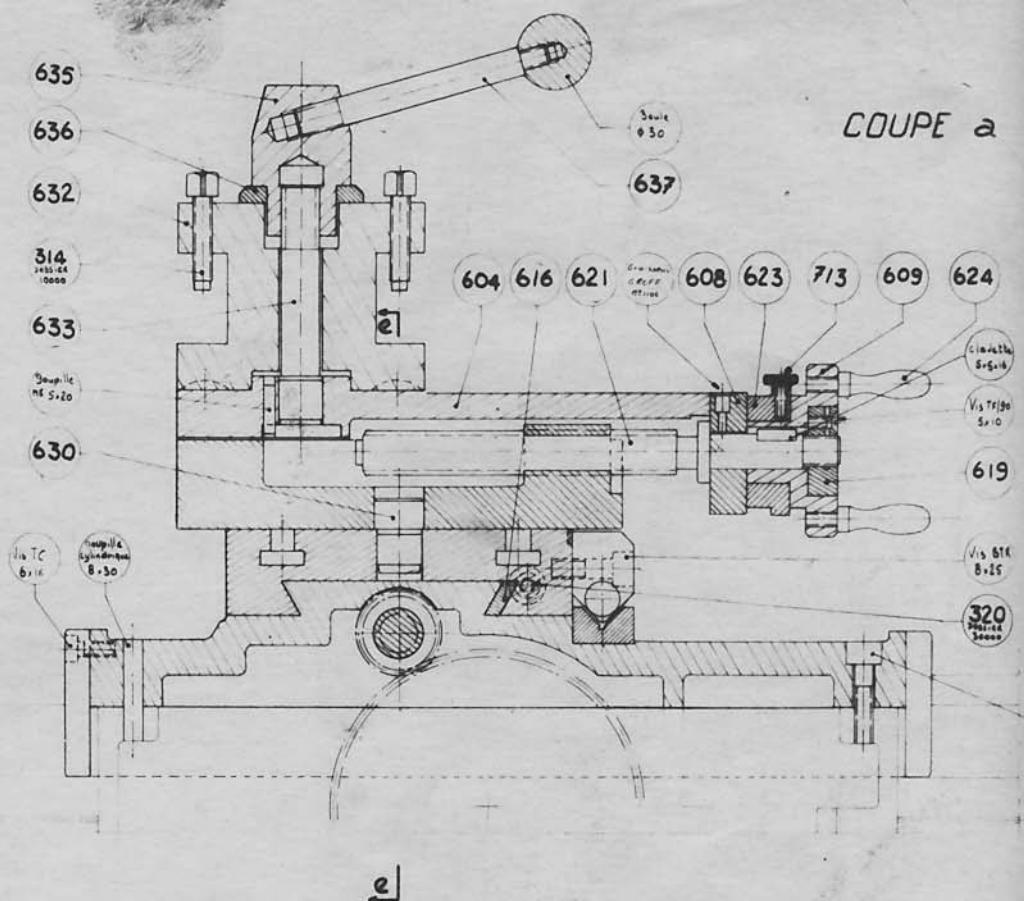
612
610

b

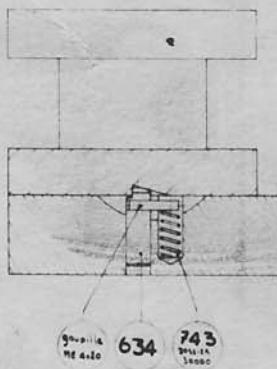


a

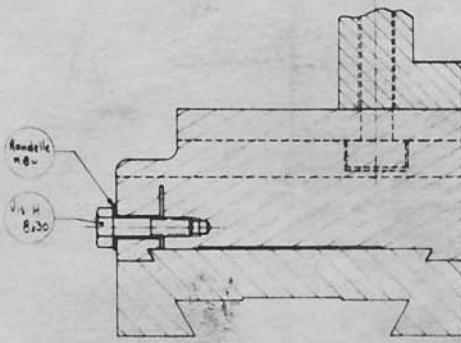
COUPE a



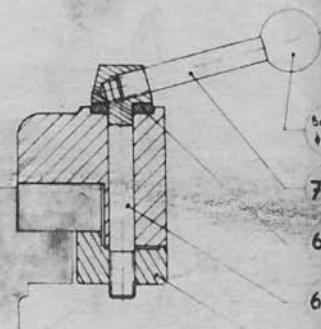
e



Coupe c

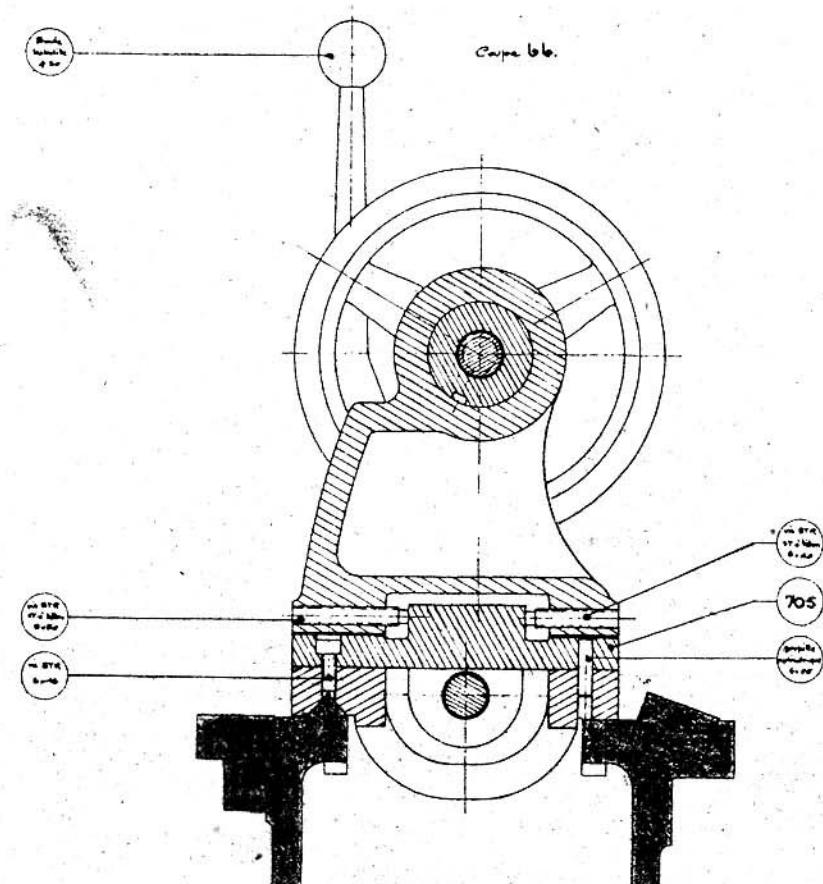
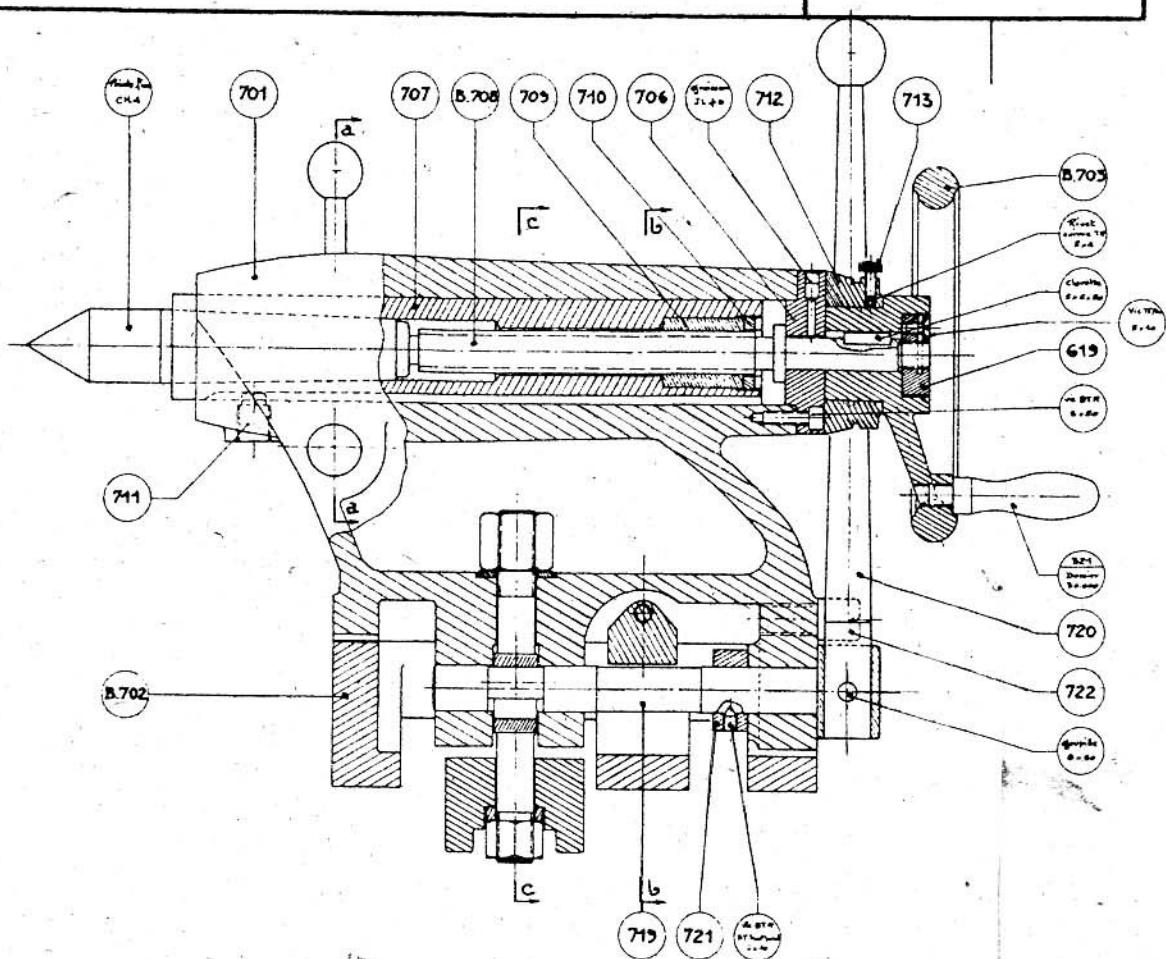


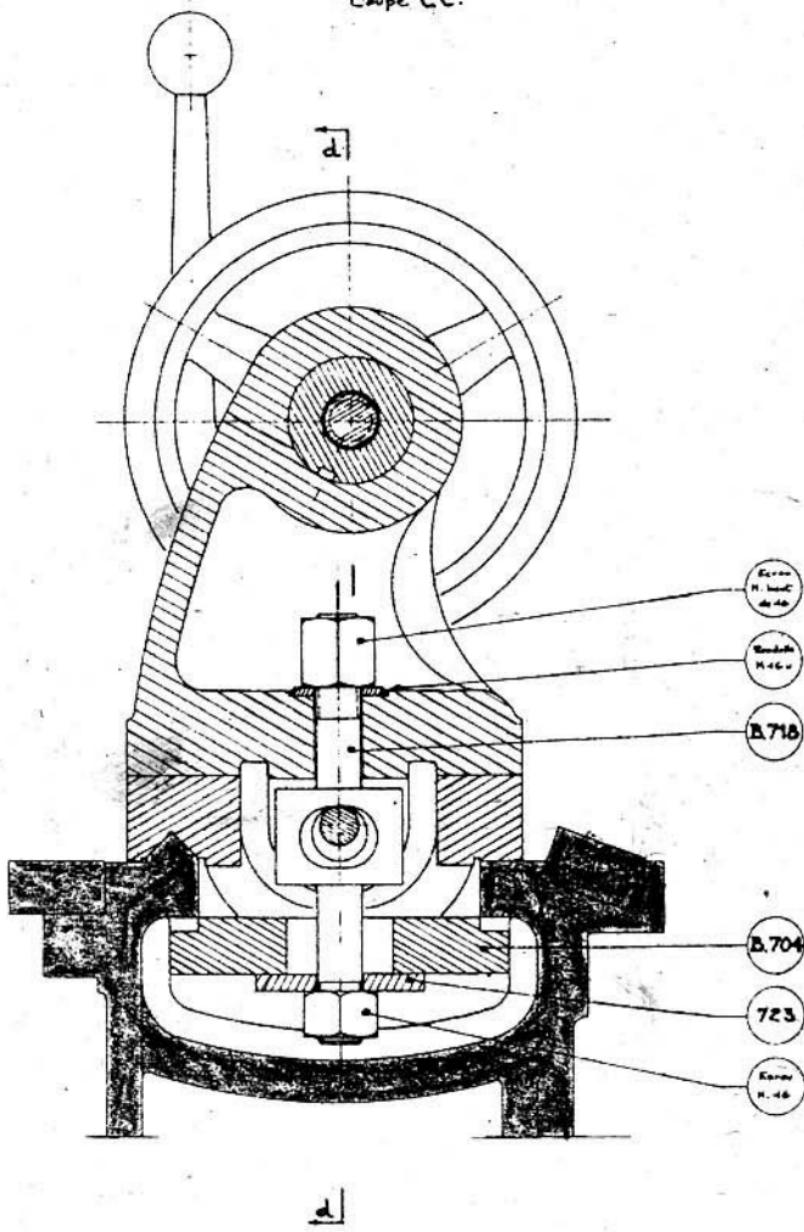
Coupe d



Coupe b

CONTRE POINTE

TOUR
MENTOR "C"



Coupe 2.2.

